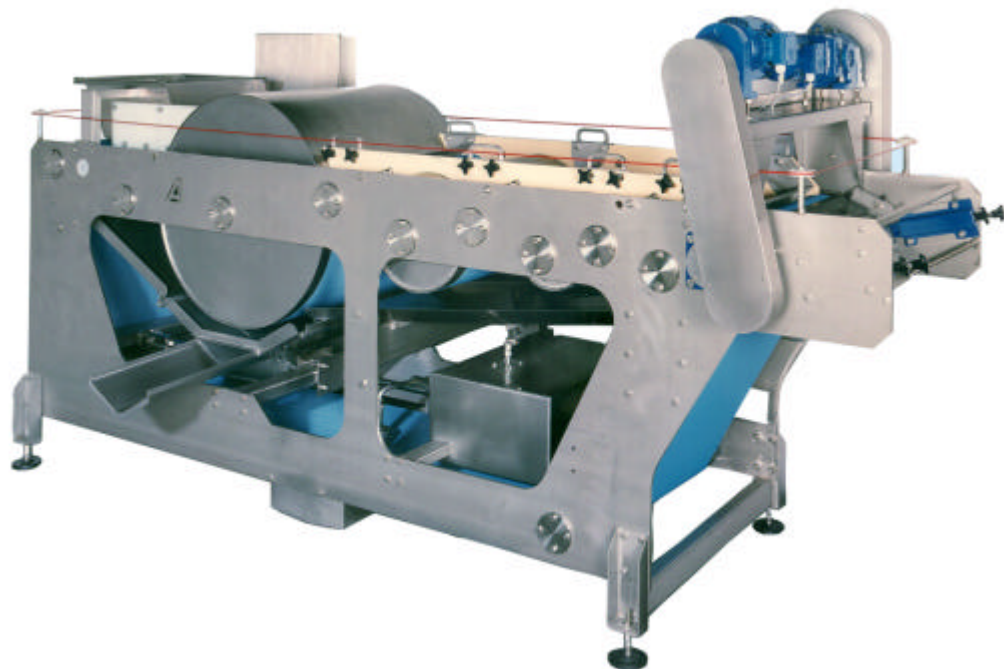


Manuel d'Instructions pour le Pressoir à bande unique OPUS 20

Machine - Nr.: ...



Sommaire

SOMMAIRE.....	2
SECURITE - REMARQUES ET SYMBOLES	3
1. DESCRIPTION.....	4
1.1 DOMAINE NORMAL D'UTILISATION	4
1.2 DESCRIPTION FONCTIONNELLE	5
1.3 DONNEES TECHNIQUES	7
DECLARATION DE CONFORMITE SELON LA DIRECTIVE C.E. RELATIVE AUX MACHINES 89/392/CEE	
ANNEXE II A.....	8
2.CONSIGNES GENERALES DE SECURITE.....	9
2.1 OBLIGATION D'EXACTITUDE DE L'UTILISATEUR.....	9
2.2 MESURES DE SECURITE DE BASE.....	11
2.3 APTITUDES DU PERSONNEL	13
3.TRANSPORT	14
3.1 PRESCRIPTIONS GENERALES DE TRANSPORT	14
4.1 MONTAGE	15
5. MISE EN ROUTE.....	16
5.1 MONTAGE DES BRANCHEMENTS D'ALIMENTATION ET D'ECOULEMENT.....	16
5.2 MISE EN ROUTE / ARRET	17
5.2.1 Première Mise en Route	17
5.2.2 Avant chaque mise en route, contrôler que:	17
5.2.3 Mise en marche du presseur	18
5.2.4 Alimentation de la machine	18
5.2.5 Arrêt du presseur.....	19
5.2.6 Arrêt d'urgence.....	19
5.3 REGLAGE DE LA BANDE	20
5.3.1 Montage de la bande	20
5.3.2 Tension de la bande.....	21
5.3.3 Réglage de la vitesse du déroulement de la bande.....	21
5.3.4 Fonction de la régulation automatique de la bande:.....	22
6.AIDE EN CAS DE PANNES	23
6.1 SCHEMA TABELLAIRE D'INDICATIONS DES PANNES POSSIBLES ET CONSEILS POUR Y REMEDIER.....	23
7. MAINTENANCE ET NETTOYAGE	24
7.1 NETTOYAGE DE LA PRESSE.....	24
7.2 NETTOYAGE DE LA BANDE.....	25
7.3 NETTOYAGE PAR BROUSSE – EN OPTION	26
7.4 NETTOYAGE DU RUBAN – SYSTEME OSCILLANT – EN OPTION	27
7.5 INSPECTION	28
7.6 PLAN DE GRAISSAGE.....	28
7.7 TRAVAUX DE SOUDAGE SUR OPUS	29
8. ANNEXE TECHNIQUE.....	30
8.1 LISTE DES PIECES DE RECHANGE.....	30
8.2 SCHEMA ELECTRIQUE.....	33
8.2.1 Schémas électriques.....	33
8.2.2 Schéma électrique pour tension de bande pneumatique.....	39
8.3 INSTRUCTIONS POUR MAINTENANCE ET DOCUMENTATION TECHNIQUE DES COMPOSANTS DE LA MACHINE.....	40

Sécurité - Remarques et symboles

	Attention	Situation dangereuse	Blessure légère Blessure grave Blessure mortelle
	Attention	Remarque à prendre en considération	Dégradation possible - du produit - de l'environnement
	Information	Informations pratiques Conseils	Informations
	Prudence	Risque de blessures	Risque d'être dans la machine et de broyage

1. Description

1.1 Domaine normal d'utilisation

Le presseur AMOS type OPUS vous permet de traiter divers fruits, dont les pommes, les poires, baies et autres fruits à noyaux et d'en produire du jus.



Information

Toutes les conditions et utilisations précisées dans l'offre et la confirmation de commande sont garanties.

Toute autre utilisation n'est pas conforme!



Attention

L'emploi de la machine dans un autre domaine que celui cité ci-dessus, son fonctionnement en surcharge ou avec un produit non autorisé peut :

- engendrer des situations dangereuses pour les personnes
- provoquer des dommages matériels.

Respecter le manuel d'instructions, l'entretien et les opérations de maintenance est indispensable au bon fonctionnement de la machine.



Information

Le fabricant n'a pas connaissance de mauvais emploi et d'utilisation, ni les dangers en découlant éventuellement, non conforme aux spécifications de la machine.

1.2 Description fonctionnelle

Le presseur Opus est une machine travaillant en continu pour la production de jus de fruits à partir de moût de pommes et autres fruits, le moût étant d'excellente condition.

Les fruits suivants peuvent être traités avec l'Opus:

- Pommes, poires et baies
- Fruits à noyaux

Le pressage a lieu entre les cylindres presseurs et le tapis.

En faisant passer les fruits sous le grand cylindre, avec une pression moindre, on obtient déjà 50% du jus.

La tension du tapis se fait avec un dispositif pneumatique.

Un racloir sur chaque cylindre empêche le reflux du produit et 2 cales fixées latéralement veillent à une place du produit bien défini. Cette technique garantit le pressage de moût, même difficile, sans avoir à craindre la fuite de moût par le côté.

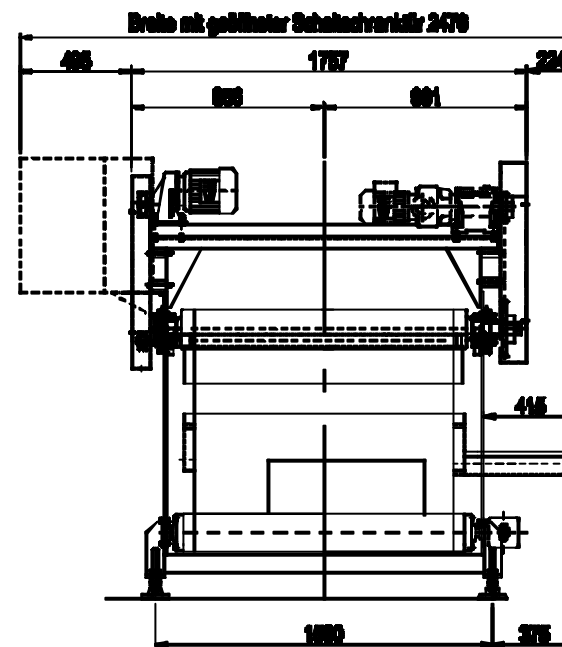
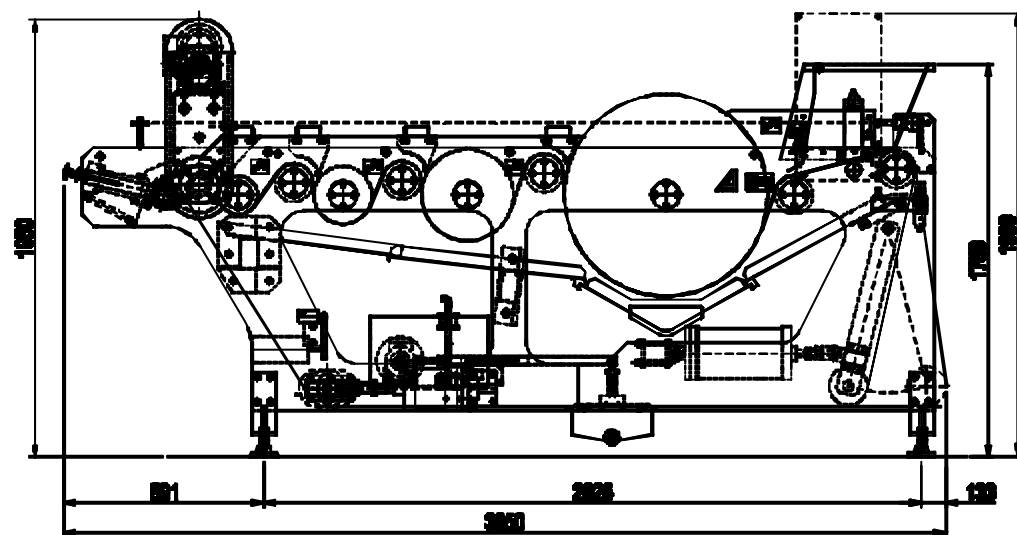
Le moût est raclé du tapis et par la suite les brosses le nettoient.

Le presseur AMOS type Opus Presse se caractérise par:

- Travail en continu
- Durée de presse très courte
- Pressage délicat
- Pressage facile de moût très difficile
- Pressage sans problème de petites quantités
- Utilisation simple
- Vitesse de la bande réglage à l'infini
- Nettoyage des bandes à l'infini
- Tout inox

1.3 Données Techniques

Schéma



Longueur max.	3950 mm
Largeur max.	2476 mm
Hauteur max.	1980 mm
Poids	ca. 2400 kg
Moteur Entraînement bande	1,1 kW
Moteur Nettoyage par brosse	1,5 kW
Moteur Nettoyage des bandes – Système oscillant (Option).	0,25 kW

Déclaration de Conformité

Selon la directive relative aux machines 98/37/CE annexe II A

Du fabricant:

AMOS Engineering GmbH
Postfach 1164
D 74001 Heilbronn
Tel.: 07131 / 5002-0

Par la présente nous déclarons la machine

OPUS 20
Machine No. 660993 /

conforme aux exigences de sécurité et de santé
stipulées dans la Directive C.E. relative aux
machines:

98/37/CE

Normes harmonisées utilisées à savoir:

EN292-1, EN292-2, EN294, EN349, EN60204-1	
---	--

Normes nationales et spécifications techniques utilisées:

Directive relative aux machine	98/37/CE
Directive relative aux basses tensions	73/23/CEE
Directive relative à la compatibilité magnétique	89/336/CEE

Dans le cas d'une modification de la machine, sans notre accord, cette déclaration perdra sa validité.

Heilbronn, 20. septembre 2004

J. Wolff, directeur technique

2. Consignes Générales de Sécurité

2.1 Obligation d'exactitude de l'utilisateur

Le presseur OPUS a été conçu et construit en tenant compte d'une analyse préalable des dangers, et en faisant une sélection scrupuleuse des normes harmonisées à respecter, sans oublier pour autant diverses spécifications techniques. Ainsi, le presseur correspond à l'état actuel de la technique et garantit un maximum de sécurité.

Ce degré de sécurité ne peut néanmoins être obtenu dans la pratique que si toutes les mesures relatives nécessaires sont prises.

L'utilisateur doit en particulier s'assurer que :

- l'OPUS ne soit employé que dans son domaine d'utilisation (cf. chapitre Description du produit) ;
- l'OPUS ne soit utilisé que lorsque son état de fonctionnement est irréprochable. Notamment contrôler régulièrement tous les dispositifs de sécurité sur leur bon fonctionnement ;
- le manuel d'instructions , parfaitement lisible et complet, soit à disposition et à proximité de l'endroit d'utilisation du presseur ;
- seul un personnel suffisamment qualifié ne manipule, n'entretienne et ne répare le presseur ;
- ce personnel connaisse parfaitement le manuel d'instructions et les directives de sécurité ;
- aucun des signaux de sécurité et d'avertissement ne soit enlevé et reste bien visible ;
- tous les travaux de maintenance soient effectués conformément aux consignes.



Attention

- **En cas de problèmes électriques, il faut:**
 - Confier les réparations ou les travaux de modification à un spécialiste en électricité.
 - Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur la machine OPUS.
 - Mettre la machine hors service si des pièces électriques sont endommagées.
 - ⇒ S'assurer contre les démarrages inopinés.
 - ⇒ Procéder immédiatement aux réparations
- Le bouton d'arrêt d'urgence et les cordes de sécurité doivent être accessibles.
- Ne pas poser d'objets sur ou contre le presseur.
- Autoriser l'accès uniquement aux personnes compétentes.
- Ne jamais laisser jouer des enfants à proximité du presseur.
- L'OPUS ne doit fonctionner qu'en parfait état.
- L'OPUS doit être régulièrement nettoyé et désinfecté.
- Ne pas mettre la main dans la machine en marche.
- Ne pas enlever des éléments de sécurité lors du fonctionnement de la machine, tel que carter ou autres dispositifs de sécurité.
- S'assurer qu'aucun corps étranger ne se trouve dans la machine.

2.2 Mesures de sécurité de base

Sécurité pendant le fonctionnement



Avant la mise en route s'assurer que:

- Il n'existe de problèmes, ni mécaniques, ni électriques.
- Toutes les serrures et verrous soient fermés.
- Les leviers de serrage et les vis soient solidement verrouillés et serrés.
- Le bouton ARRET D'URGENCE fonctionne.
- Tous les dispositifs de sécurité soient montés.



Pendant le fonctionnement:

- Veiller à un écoulement du jus.
- Ne pas laisser le presseur en marche à vide, pendant une durée trop longue.
- Ne jamais faire fonctionner les bandes à sec.
- Veiller à un fonctionnement impeccable des racloirs au niveau de la transmission du marc.
- Ne régler l'entraînement du tapis que lorsque la machine est en route.
- Ne pas enlever les carter de protections.
- Ne pas mettre les mains dans la machine en fonctionnement.
- Ne pas toucher les cylindres en rotation.

Dispositifs de sécurité

*Un **Arrêt d'urgence** est installé à l'armoire électrique et l'OPUS 20 est en outre équipé d'une **corde de rupture**.*



Information

D'autres dispositions de sécurité peuvent devenir indispensables selon:

- la situation du lieu de montage
- les spécifications locales

Installez alors les organes de sécurité conformément aux normes locales.
Si certaines fonctions ou manipulations diffèrent de la description de ce manuel,
informez alors les utilisateurs par un mode d'emploi interne à l'entreprise.

2.3 Aptitudes du personnel

Pour travailler sur l'OPUS le personnel doit:

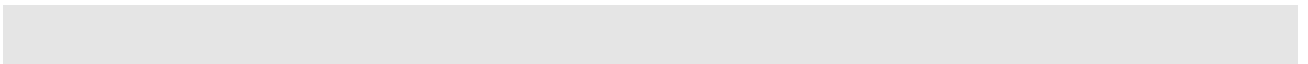
- être consciencieux.
- bien connaître le manuel d'instructions.
- être formé pour l'utilisation de l'OPUS.
- connaître les dangers de l'OPUS.

Pour les opérations d'entretien et de maintenance le personnel doit :

- être consciencieux.
- bien connaître le manuel d'instructions.
- être formé pour l'utilisation de l'OPUS.
- connaître les dangers de l'OPUS
- avoir une formation de technicien en mécanique.

Pour les opérations d'entretien électrique le personnel doit :

- être consciencieux.
- bien connaître le manuel d'instructions.
- être formé pour l'utilisation de l'OPUS
- connaître les dangers de l'OPUS
- avoir une formation en électricien.



3.Transport

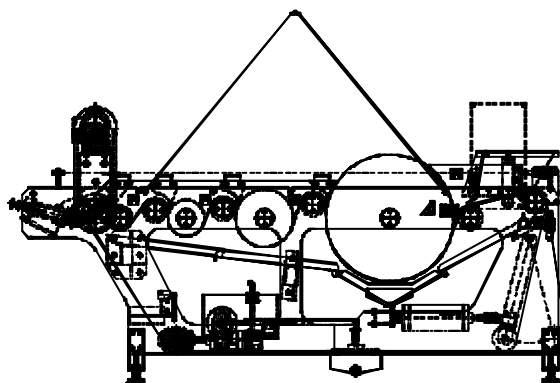
3.1 Prescriptions générales de Transport

Afin d'éviter tout dommage lors du transport de l'OPUS, veuillez respecter impérativement les points suivants:

- Le transport et tout ce qui y est relatif ne peut être réalisé que par des personnes qualifiées en observant les consignes de sécurité.
- Pour le transport de l'OPUS ne fixer les câbles porteurs que dans les encoches des parois latérales prévues à cet effet. (voir ci-après).
- L'OPUS est transporté entièrement monté.
- A la réception, il convient de vérifier l'état de la machine.
Les dommages éventuels doivent immédiatement être signalés au transporteur.
- Si l'OPUS et ses accessoires, livrés départ usine, ne sont pas installés immédiatement, ils doivent être entreposés dans un lieu sec et fermé à clé.
- Veuillez lire également le chapitre « Consignes générales de sécurité » .



Nous ne portons aucune responsabilité pour tout dommage et dommage conséquent causé par une installation et un montage inapproprié.



4.Montage

4.1 MONTAGE

Avant de procéder à l'installation de la machine, il convient de vérifier son état et fonctionnement.

Montage :

- Après mise en place de l'OPUS, il importe de mettre le presseur au niveau.
- L'installation de l'OPUS ne peut être effectuée que par des personnes compétentes, en respectant les consignes de sécurité.
- La tension de commande dans l'armoire électrique est 230 V / AC.
- Respecter un espace de sécurité de 0,5 m autour de la machine.
- On doit pouvoir ouvrir facilement les portes de l'armoire électrique.
- Veuillez lire également le chapitre « Consignes générales de sécurité »

5. Mise en route

5.1 Montage des branchements d'alimentation et d'écoulement

Afin d'éviter des dommages sur la machine ou des blessures mortelles lors de la mise en route de l'OPUS, veuillez observer impérativement les points suivants:

- Avant la mise en route, le presseur doit être installé horizontalement à l'aide d'un niveau.
- La mise en route de l'OPUS ne peut être réalisée que par des personnes qualifiées en observant les consignes de sécurité.
- Avant le premier démarrage, s'assurer que tous les outils et corps étrangers aient été enlevés du presseur.
- Contrôler le branchement électrique.
- Veuillez lire également le chapitre « Consignes générales de sécurité »

5.2 Mise en route / Arrêt

5.2.1 Première Mise en Route



Information

La première mise en route est réalisée par le personnel spécialisé de la société AMOS.

Il est toutefois possible de faire la première mise en route soi-même, s'il y a un accord préalable.

Dans ce cas, l'entreprise AMOS se délivre de toute responsabilité relative à cette première mise en route et annule tout droit de revendication de garantie.

Veiller en particulier à:

- *un montage et un ajustement corrects de la régulation de la bande,*
- *respecter les consignes de sécurité,*
- *un montage correct de tous les revêtements de sécurité,*
- *la pose horizontale du presseur avec un niveau (Pour un bon déroulement de la bande, les cylindres doivent être parfaitement placés à l'horizontale.)*

5.2.2 Avant chaque mise en route, contrôler que:

- Aucun corps étranger ne se trouve dans la machine.
- Tous les carters de sécurité et habillages soient bien montés.
- Aucune personne ne se trouve dans la zone dangereuse autour de la machine.

5.2.3 Mise en marche du presseur

- Interrupteur principal Marche.
- Tension pneumatique de la bande.
- Déverrouiller l'ARRET D'URGENCE et la sécurité périphérique par câble

Contacteur arrêt d'urgence



Interrupteur principal



- Appuyer sur l'interrupteur de Mise en Marche.

Le programme suivant se déclenche:

- Contrôle régulation du déroulement de la bande, c'est-à-dire les interrupteurs de butée latéraux empêchent la déviation de la bande.
- Enclenchement des brosses.
- Enclenchement de la bande.
- Mise en route de la régulation pneumatique de la bande.

5.2.4 Alimentation de la machine

Il y a deux sondes de niveau dans la trémie de réception du moût qui mettent en circuit un contact potentiellement libre. Grâce à ce système, il est possible de contrôler la quantité de pulpe et d'enlever les excédents.

Les fonctions suivantes doivent être contrôlées:

- Selon les fruits et la texture du moût, ajuster:
 - la vitesse de la bande
 - la largeur de la fente d'alimentation
 - l'épaisseur de la couche de moût (gâteau)
- Le déroulement de la bande
- L'arrivée de marc, le racloir
- Le nettoyage de la bande

5.2.5 Arrêt du pressoir

- Stopper l'arrivée du moût,
- Faire tourner la presse à vide,
- Vider le bac de réception du jus à vide,
- Nettoyer la presse (voir 7.1 / 7.2),
- Appuyer sur le bouton d'arrêt,
- Interrupteur principal Arrêt.
- Détendre la bande

5.2.6 Arrêt d'urgence

- En cas d'urgence, appuyer sur l'interrupteur ARRET D'URGENCE ou corde de rupture.
- Lorsque tout danger est écarté, déverrouiller l'interrupteur Arrêt d'urgence et la sécurité périphérique par câble.
- Si l'interrupteur Arrêt d'Urgence ou la sécurité périphérique par câble a été actionné, redémarrer le pressoir selon les instructions décrites sous 5.2.3.

5.3 Réglage de la bande

5.3.1 Montage de la bande

Démonter les tôles des cylindres de guidage et les conduites de moûts latérales.

Montage de la bande lorsqu'il n'y a pas de bande dans la machine.

Introduire la bande en commençant par l'alimentation comme l'indique le schéma.

Tenir compte du gâteau de moût (sur la face étiquetée) et le sens de déroulement de la bande (flèche).

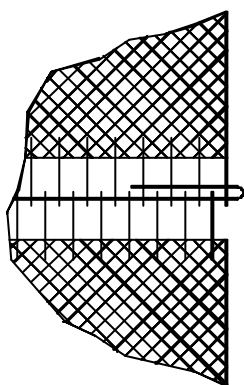
Après avoir passé la bande entre les brosses et le cylindre d'entraînement, réunir les deux extrémités sous la machine et serrer avec le fil de jonction (voir ci-dessous).

Montage de la bande lorsqu'il y a encore une bande dans la machine.

Ouvrir l'ancienne bande au niveau de la tension et, à l'aide du fil de jonction, relier la nouvelle bande à l'ancienne.

Tenir compte du gâteau de moût (sur la face étiquetée) et le sens de déroulement de la bande (flèche).

Après avoir passé la bande entre les brosses et le cylindre d'entraînement, réunir les deux extrémités sous la machine et serrer avec le fil de jonction. (voir ci-dessous).



5.3.2 Tension de la bande

Tension pneumatique de la bande

La bande est tendue par un cylindre pneumatique.

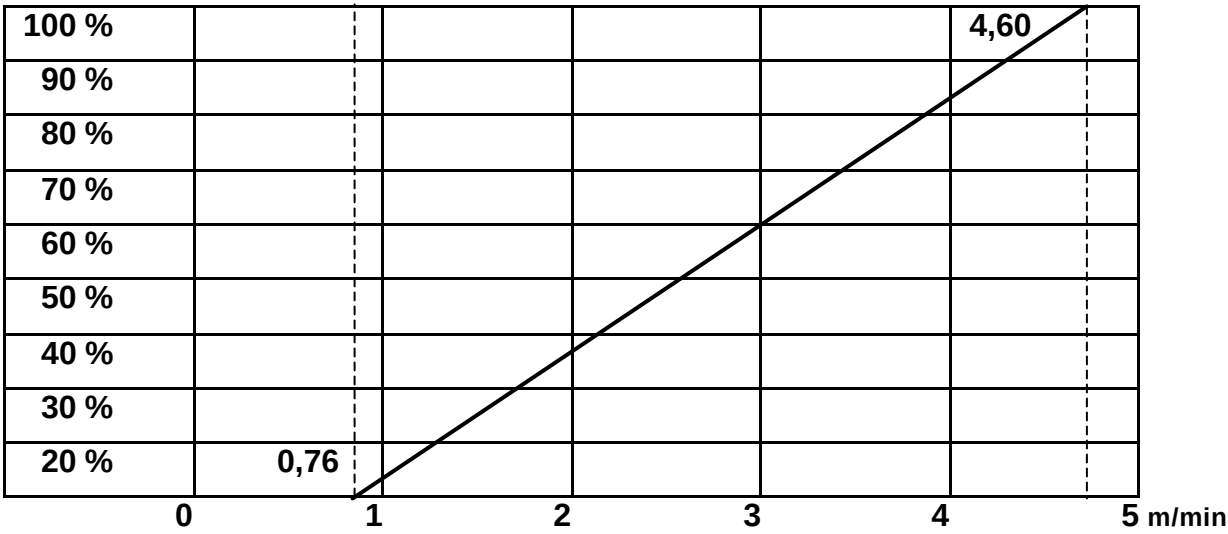


Attention

- La pression maximale est de 6 bars.
- La valve régulant la tension pneumatique de la bande est verrouillable. La tension pneumatique de la bande est limitée à une pression maximale de 6 bars afin de ne pas endommager le ruban. Ensuite, il faut retirer la clé du régulateur de pression et la garder en lieu sûr.

5.3.3 Réglage de la vitesse du déroulement de la bande

Diagramme: Vitesse de rotation du moto-variateur %
 Vitesse de la bande en m/min



Entraînement moteur: 0,75 kW 1420 1/min

Vitesse de la bande: min 0,76 m/min (20%)
 max 4,60 m/min (100%)

Avec une épaisseur moyenne du gâteau, une bonne qualité de moût et une vitesse de 40%, on obtient un débit de 2,5 t/h.

5.3.4 Fonction de la régulation automatique de la bande:

(voir photo ci-après)

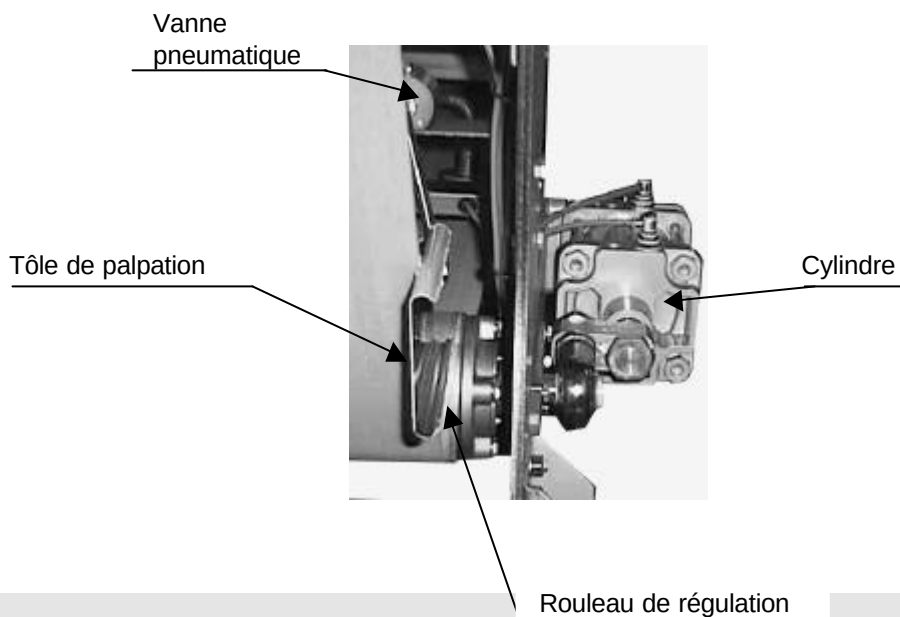
La régulation automatique de la bande évite la déviation de la bande.

Si la bande dévie d'un côté, elle actionne au moyen d'une tôle de palpation une vanne pneumatique. Cette vanne commande un cylindre pneumatique, lequel commande le déroulement de la bande en déplaçant le cylindre de régulation.

A côté du bac d'alimentation de moût se trouvent 2 interrupteurs de butée qui stoppent le pressoir, lorsque la bande dévie.

Réglage de la bande:

- Installer la machine horizontalement au niveau.
- Tendre le ruban.
- Mettre en route la machine.



6. Aide en cas de pannes

6.1 Schéma tabellaire d'indications des pannes possibles et conseils pour y remédier

Panne	Cause	Solution
La bande n'est plus au milieu. Déroulement de la bande, arrêt du presseoir sans notification préalable de panne.	La machine n'est pas au niveau. Alimentation en moût unilatéral.	Vérifier si le ruban est endommagé, le changer si nécessaire. Détendre la bande (installation en arrêt) et le remettre en bonne position. Contrôler course du cylindre.
Mauvaise alimentation en moût.	Ruban sale ⇒ aucune adhésion.	Nettoyage la bande avec nettoyeur à haute pression.
Le ruban ne devient pas propre.	Le racloir est „encrassé“ ⇒ Les brosses ne touchent plus au ruban	Nettoyer le racloir ⇒ Réajuster les brosses.
Le bac à jus déborde.	L'écoulement est bouché. Ecoulement bouché par des fruits coulant sur le côté.	Nettoyer l'écoulement. Contrôler la vitesse du ruban, réduire la quantité.
Mauvais débit.	Mauvaise qualité des fruits avec une capacité trop élevée. Tension du ruban trop basse.	Contrôler la vitesse du ruban ⇒ Réduire la quantité. Augmenter la tension du ruban, max. 6 bars.
Débit trop faible.	Vitesse de la bande trop basse. Ruban sale. Contrôler l'entrée du moût. Très mauvais moût ⇒ aucune „adhésion“.	Augmenter la vitesse de la bande. Nettoyer avec de l'eau. Réajuster l'entrée du moût. Eventuellement enzymiser le moût.
La brosse de nettoyage déclenche le disjoncteur.	Brosse trop rapprochée du ruban.	Vérifier l'ajustement de la brosse. La brosse doit « affleurer » la bande.

7. Maintenance et Nettoyage

7.1 Nettoyage de la presse

De manière générale, la presse doit être nettoyée après chaque journée de travail.

Lors du lavage au jet ou avec un nettoyeur à haute pression, faire attention:

- les portes de l'armoire électrique doivent être fermées ;
- aux éléments électriques tels que:
 - armoire électrique
 - moteurs
 - borniers
 - interrupteurs et prises de courantNe pas nettoyer directement avec de l'eau, protéger des projections d'eau ;
- Ne pas laver le palier des cylindres nettoyeurs avec une forte pression ;
- Veiller à ce que le tuyau ne tombe pas par mégarde dans la machine lorsqu'elle fonctionne.

Pour le nettoyage, procéder comme suit:

- Faire tourner la presse à vide
- Après avoir desserré les vis, retirer les tôles de guidage vers le haut.
- Nettoyer soigneusement chaque partie se trouvant en contact avec le produit (par exemple tôle de guidage pour l'alimentation du moult, bac à jus, tôle à jus, conduits...).
- Nettoyer le châssis au jet d'eau.
- Nettoyer la bande avec un nettoyeur à haute pression élevée.
- Monter la tôle de guidage: faire attention au racloir.

7.2 Nettoyage de la bande

Nettoyer la bande avec un nettoyeur à haute pression et des agents nettoyants..

IMPORTANT: La bande a une résistance PH de max. 8,5.

Par contre, la résistance à la soude caustique est nulle.

Le nettoyage avec de la soude caustique est interdit.

Nous ne portons aucune responsabilité pour un nettoyage avec un produit autre que ceux mentionnés ci-après :

Agents nettoyants recommandés:

Wigol nettoyant spécial pour les presses à vin PM Art. 409000

Wigol mousse nettoyante active - antiseptique Art. 931

Wigol antibactéries –0- Art. 413500

7.3 Nettoyage par brosse – EN OPTION

Le brossage de la bande permet, avec certaines pulpes de fruits, un nettoyage continu et sans eau.

Pour le nettoyage, deux points sont essentiels:

- distance correcte entre les brosses et la bande,
- bon sens de rotation (sens contraire au déroulement de la bande).

La distance peut être réglée avec la poignée étoile.

S'assurer que la distance à chaque extrémité des brosses est identique.

- Contrôler régulièrement le réglage des brosses et les réajuster si nécessaire

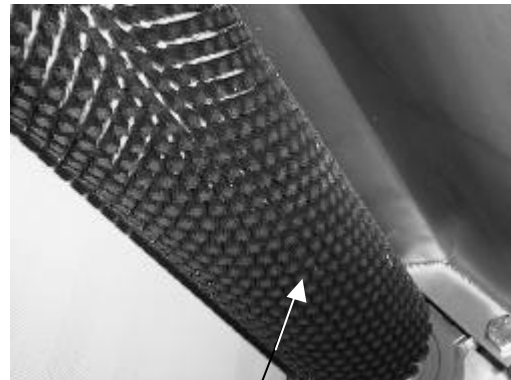


Attention

Il est nécessaire de réajuster la distance avec la bande après avoir installé de nouvelles brosses.



Poignée
étoile



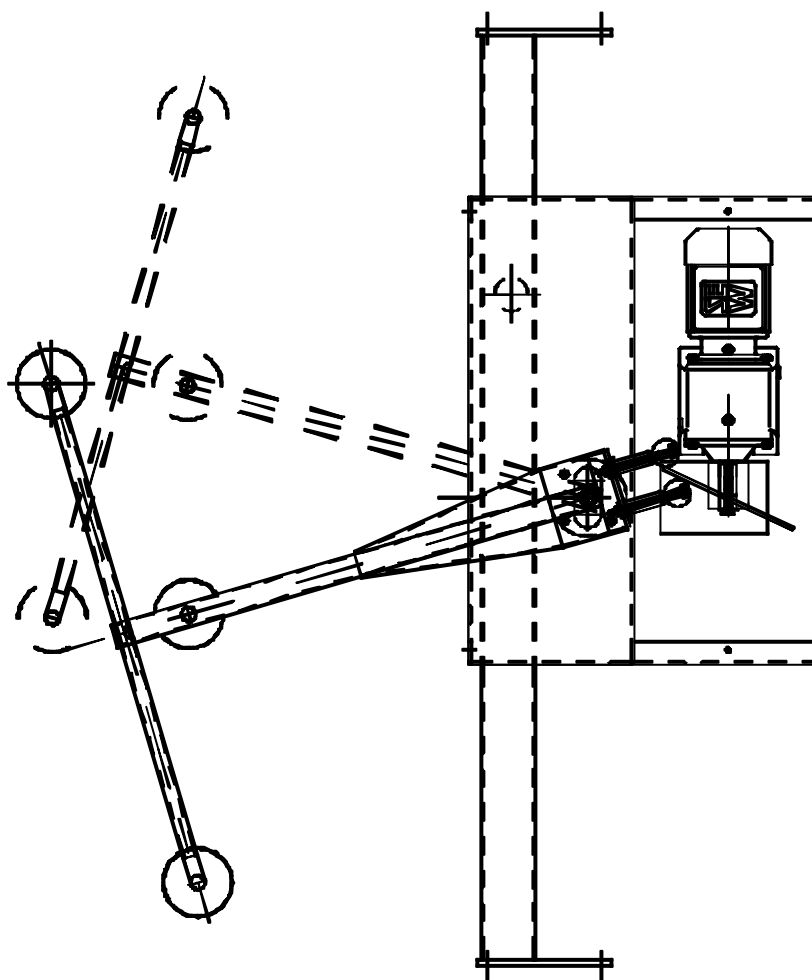
Brosse

7.4 Nettoyage du ruban – Système oscillant – EN OPTION

Ce système permet un nettoyage en continu de la bande. Grâce au mouvement oscillant des gicleurs, le ruban complet est nettoyé.

Avec une vitesse de la bande 40% (voir chapitre 5.3.3) le nettoyage couvre toute la surface de la bande.

Ce système possède un branchement avec un taraudage de $\frac{1}{2}$ ". Un agrégat haute pression avec max. 100 bar et un débit de 900 l/h est nécessaire.



7.5 Inspection

Inspecter régulièrement toute l'installation (au moins une fois par semaine) et vérifier la perméabilité, les bruits de frottement, etc...

Procéder au graissage conformément au plan indiqué sous 7.6, en l'occurrence contrôler le niveau d'huile des moteurs.

Vérifier l'état de la bande et éventuellement éviter de nouvelles détériorations de la bande en montant une bande de réserve (si disponible). Envoyer le tapis pour réparation à l'usine.

Contrôler l'air comprimé.

7.6 Plan de graissage

Endroit de graissage	Délai	Graisse
Palier du cylindre	1x par semaine	Kübler: Polylub WH2 Longtime Blanc
Entraînement par chaîne.	En début et en fin de saison de presse	Kübler: Polylub WH2 Longtime Blanc Graissage au pinceau.
Moto-variateur de l'entraînement des bandes	Après 10 000 h, au moins tous les 2 ans.	Voir manuel d'instructions séparés en annexe.
Brosses du palier	quotidiennement	Kübler Küblerplex BE 31-102

7.7 Travaux de soudage sur OPUS

Il est fondamental d'éteindre l'interrupteur principal en cas de soudage !

Sinon, le bloc fonctionnel du système de contrôle électrique risque d'être endommagé.

Il est fondamental de placer la borne de mise à la masse de la soudeuse à proximité immédiate de la marque de coulée, sinon il y a risque d'incendie.

Attention

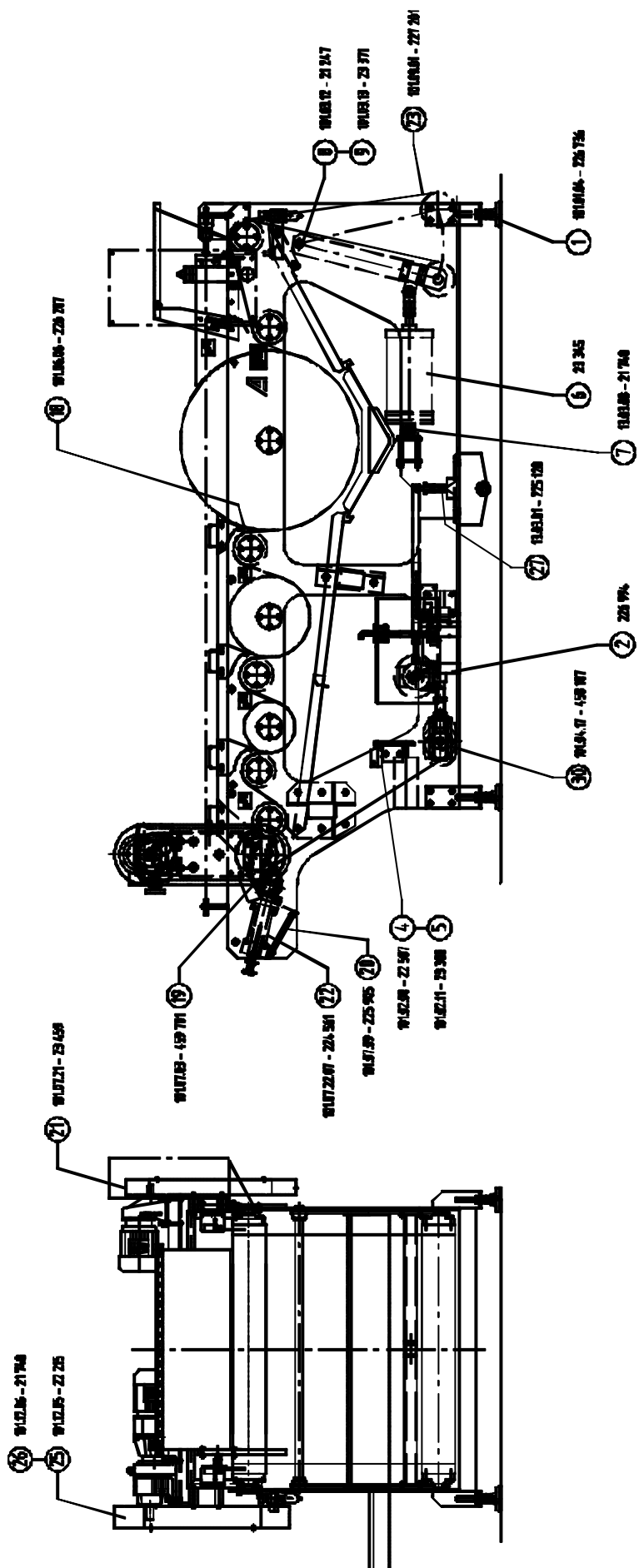


ⓘ **Risque d'incendie!**

8. Annexe Technique

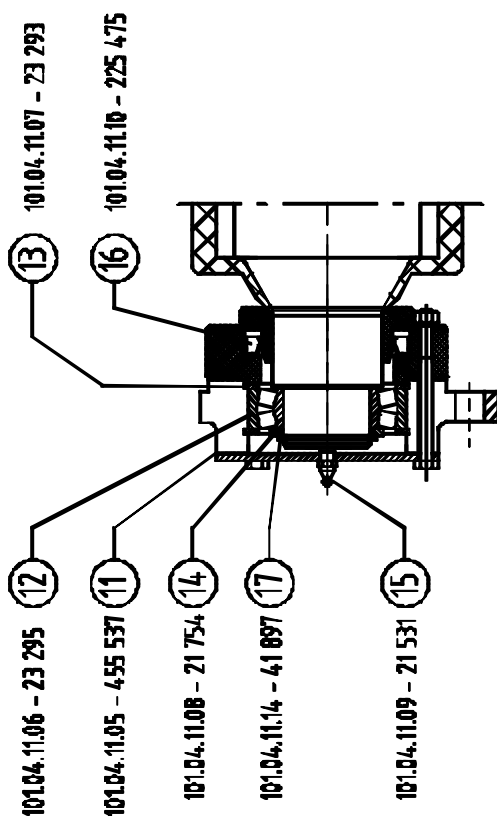
8.1 Liste des pièces de rechange

Pos.	Ident.	Réf. Nr.	Désignation
1	101.01.03.04	226736	Pied articulé
2		24345	Jeu de joints DN 200
4	101.02.08	22589	JUD-Automate
5	101.02.11	23300	Ressort de traction
6		226994	Jeu de joints DN 160
7	101.03.08	21786	Circlip
8	101.03.12	21247	Circlip
9	101.03.13	23371	Circlip
10	101.04.10	226661	Palier à rouleau (balancier)
11	101.04.11.05	225833	Joint pour couvercle
12	101.04.11.06	23295	Palier à rouleau (balancier)
13	101.04.11.07	23293	Circlip
14	101.04.11.08	21754	Circlip
15	101.04.11.09	21531	Graisser
16	101.04.11.10	225475	Joint
17	101.04.11.14	41897	Bague d'écartement
18	101.06.06	227207	Racloir
19	101.07.03	459701	Racloir de marc
20	101.07.09	225905	Ressort de traction
21	101.07.21	23459	Courroie
22	101.07.22.07	224561	Palier tendeur
23	101.09.01	227201	Bande
25	101.12.05	22215	Chaîne à rouleau
26	101.12.06	20042	Maillon de chaîne droit
27	13.03.01	225128	Gicleur
28	101.04.15	226720	Joint
29	101.04.16	226721	Joint
30	101.04.17	458187	Pièce coulissante
33		224748	Graisse alimentaire 0,4 kg
34		224750	Graisse alimentaire 1 kg
35		224843	Graisse alimentaire 30 kg
36		224751	Graisse alimentaire pour palier brosse 1 kg

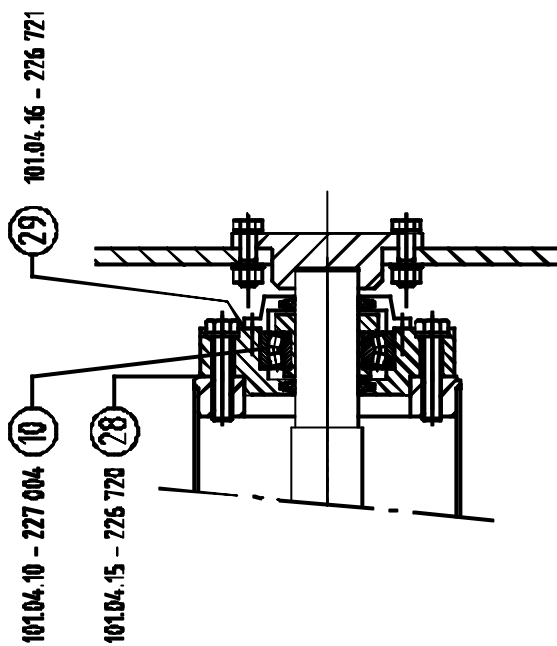


Attention!
Ce schéma est la propriété de la société AMOS.
Il est interdit de le photocopier ou multiplier,
partiellement ou en totalité et de le donner à
tiers personne !

TEILSCHNITT-ANTRIEBSWALZE, M 1:2,5



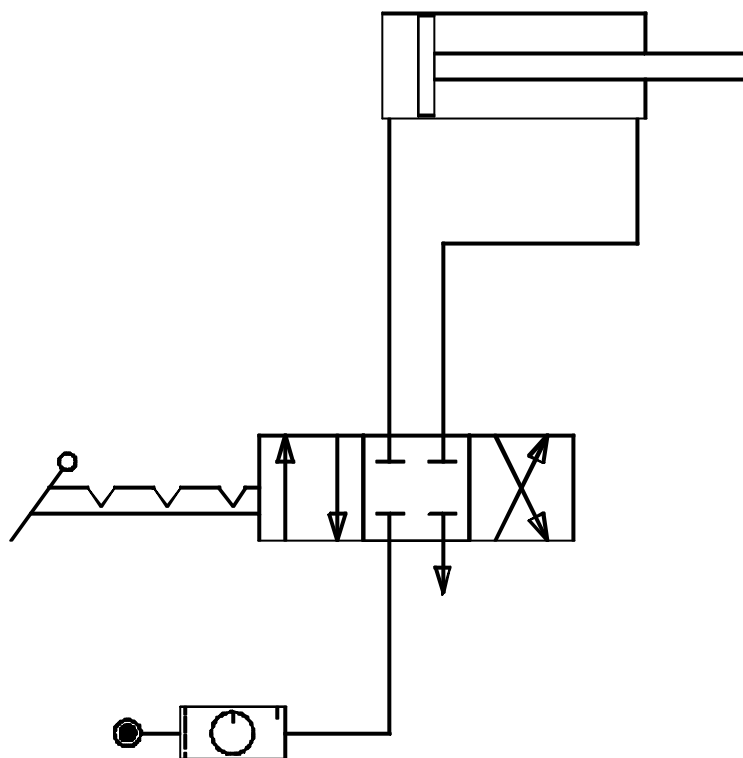
TEILSCHNITT-UMLENKWALZE, M 1:2,5



8.2 Schéma électrique

8.2.1 Schémas électriques

8.2.2 Schéma électrique pour tension de bande pneumatique



8.3 Instructions pour maintenance et documentation technique des composants de la machine